



ООО «НУКЛИН»
ИНН 5032208219 КПП 771601001
р/с 40702810438000045317
в ПАО СБЕРБАНК
к/с 30101810400000000225
БИК 044525225

Юридический адрес:
129343, г. Москва, проезд Серебрякова, дом 14, стр. 14, офис 12
Почтовый адрес:
119530, г. Москва, Очаковское шоссе, дом 28, стр. 2, офис 204
Тел./Факс: 8 (495) 646-75-04
e-mail: info@nuclin.ru

*Все работы
12.07.2016*

инновационные технологии инновационные технологии инновационные технологии инновационные технологии инновационные технологии инновационные технологии

№ Е-16-309 от 18.07.2016
на № _____ от _____

Управление Федеральной антимонопольной
службы по Свердловской области
Адрес: 620014, г. Екатеринбург,
ул. Московская, 11
Официальный сайт:
<http://sverdlovsk.fas.gov.ru/>
E-mail: to66@fas.gov.ru
Телефон/факс: (343)377-00-83/377-00-84

Копия: Федеральная антимонопольная служба
Адрес: 125993, г. Москва, ул. Садовая-
Кудринская, д. 11, Д-242
Официальный сайт: <http://fas.gov.ru/>
E-mail: delo@fas.gov.ru
Телефон: (499) 755-23-23
Факс: (499) 755-23-24 или (499) 755-23-23

Заявитель: ООО "НУКЛИН"
Почтовый адрес: инд. 119530, г. Москва,
Очаковское шоссе, дом 28, стр. 2, офис 204.
Место нахождения: инд. 129343, г. Москва,
ул. проезд Серебрякова, д. 14 стр. 14, оф. 12.
Тел/факс: +7(495)-646-75-04
Контактное лицо: Леонид Валерьевич Кучеров
E-mail: info@nuclin.ru

ЖАЛОБА
на действия (бездействие) заказчика
при закупке товаров, работ, услуг в соответствии с положениями
Федерального закона от 18.07.2011 N 223-ФЗ

1. Заказчик: ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "УРАЛЬ-
СКИЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД"

Почтовый адрес: 620137, Свердловская, Екатеринбург, Студенческая, дом 9
Место нахождения: 620137, обл. СВЕРДЛОВСКАЯ, г ЕКАТЕРИНБУРГ, ул СТУДЕНЧЕСКАЯ,
дом 9
Телефон: +8 (343) 3832390
Факс: +8 (343) 3832353
E-mail: farhutdinov@uemz.ru
Контактное лицо: Фархутдинов Рустем Фандусович

2. Участник размещения заказа (заявитель):
ООО "НУКЛИН"

Вх. № 01-11300
18.07.2016

Сити → Ситинов → Мамоды → Нуклин

16/15

Почтовый адрес: инд. 119530, г. Москва, Очаковское шоссе, дом 28, стр. 2, офис 204.
Место нахождения: инд. 129343, г. Москва, ул. проезд Серебрякова, д. 14 стр. 14, оф. 12.
ИНН 5032208219
КПП 771601001
ОГРН 1095032005100
Тел/факс: +7(495)-646-75-04, +7(926)-283-75-12
Контактное лицо: Егор Сергеевич Стеняев
E-mail: e.stenyaev@nuclin.ru

Извещение № 31503133090

Наименование закупки: «Право заключения договора на поставку координатно-пробивного пресса Trumpf TruPunch 3000, гибочного пресса Trumpf TruBend 7036 или эквивалента».

Начальная (максимальная) цена контракта: 51 134 923,56 Российский рубль

Дата размещения извещения: 23.12.2015 (МСК+2)

Дата и время окончания подачи заявок (по местному времени заказчика): 27.01.2016 в 10:00 (МСК+2).

Дата и время рассмотрения заявок (по местному времени заказчика): 16.02.2016 в 23:59 (МСК+2)

Дата и время подведения итогов (по местному времени заказчика): 26.02.2016 в 23:59 (МСК+2)

Обжалуемые действия с указанием норм Федерального закона от 18.07.2011 N 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» которые, по мнению Заявителя нарушены: комиссия нарушила положения п.2 ст. 2, ч. 4 п. 1 ст. 3, п. 6 ст. 3 ФЗ N 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» (далее – «№ 223-ФЗ»), а именно комиссией нарушен порядок рассмотрения заявок на участие в закупке.

Доводы жалобы:

Протоколом заседания комиссии по рассмотрению заявок на отборочной и оценочной стадиях и подведения итогов №31503133090-03 принято решение отказать в допуске к дальнейшему участию в конкурсе в том числе Обществу с ограниченной ответственностью "НУКЛИН" (город Москва, ул. проезд Серебрякова, дом 14, стр. 14, офис 12) на основании подпункта "д" пункта 14.9.4 ЕОСЗ и Том 2 (ТЗ), а именно: технические характеристики и функциональные опции координатно-пробивного пресса с ЧПУ MTX FLEX-12 1250/30-2500 Autoindex производства компании «EUROMAC» (Италия) и гибочного пресса с ЧПУ PHSY 30x1250 производства компании «VIMERCATI» (Италия) не соответствуют техническим характеристикам и функциональным опциям оборудования по документации «Конкурсная документация – открытый одноэтапный конкурс в электронной форме без квалификационного отбора на право заключения договора на поставку координатно-пробивного пресса Trumpf TruPunch 3000, гибочного пресса Trumpf TruBend 7036 или эквивалент для ФГУП «Уральский электромеханический завод», том 2 «Техническая часть» (см. подробно таблица № 1 настоящего заключения эксперта).

Заказчик мотивирует принятое решение заключением эксперта УРАЛЬСКОЙ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАЛАТЫ Загарских О.Е.

Считаем, что доводы комиссии по рассмотрению заявок на отборочной стадии, оценочной стадии и подведению итогов по конкурсу на право заключения договора на поставку координатно-пробивного пресса Trumpf TruPunch 3000, гибочного пресса Trumpf TruBend 7036 или эквивалента, не мотивированны; заключение эксперта УРАЛЬСКОЙ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАЛАТЫ Загарских О.Е субъективно.

В файле «Том2 (ТЗ)» конкурсной документации установлены технические характеристики пробивного (высечного) пресса с ЧПУ и гибочного пресса с ЧПУ:

Техническое задание

для подготовки конкурсной документации на приобретение пробивного (высечного) пресса с ЧПУ

Технические характеристики:

С – образная станина с хорошим доступом в зону обработки;
Линейный инструментальный магазин не менее чем на 17 позиций с тремя прихватами;
Открываемые по отдельности прихваты;
Стол с шариковыми опорами;
Наклонный лоток для вывода деталей размером 500x500;
Быстрый поворот любого инструмента на любой угол;
Функция «Роликовая технология»;
Функция «Контроль разрыва пуансонов»;
Единая система крепления инструмента всех видов и размеров;
Автоматика отключения;
Телесервис для прямого контакта через интернет с сервисным персоналом;
Световой барьер для ограничения зоны обработки;
Дополнительную педаль «Старт»;
Датчик деталей в лотке;
Установка станка на пневматические опоры;
Зона обработки листового металла – не менее 2500x1250 мм;
Высота формообразования – не менее 25 мм;
Точность позиционирования по осям – не более $\pm 0,1$ мм;
Усилие - не менее 180 kN (~18 тонн);
Максимальная скорость перемещения:
X – ось в интервале 0...90 м/мин
Y – ось в интервале 0...60 м/мин
одновременно (X и Y) в интервале 0...100 м/мин.
Занимаемая площадь пресса в плане не более 5000x7000 мм (включая световые барьеры).
Потребляемая мощность не более 6 кВт.

В исполнении:

- Система управления BOSCH желательна
- Интерфейс на русском языке.

Система ЧПУ:

- промышленный PC
- программная оболочка на базе – Microsoft Windows
- цветной ~ 17" TFT сенсорный дисплей
- наличие сетевой карты
- USB вход для загрузки и выгрузки программ
- DVD дисковод

Программное управление главным серво-приводом, работающим независимо, настройка и контроль усилия, компенсация разной толщины листа

Расчет усилия исходя из толщины и механических свойств материала

Возможность ручной коррекции рабочих параметров.

Требования к поставщику:

Выполнение пуско-наладочных работ и обучение эксплуатационного персонала по стандарту фирмы-изготовителя

Наличие специализированной лицензированной ремонтно-сервисной структуры в Екатеринбурге

Предоставить техническую, эксплуатационную и сопроводительную документацию на русском языке, каталог электрических схем и альбом запасных частей допускается на английском языке, а так же всю документацию продублированную на компакт-диске.

Техническое задание

для подготовки конкурсной документации на приобретение гибочного
пресса с ЧПУ

Технические характеристики:

1. Максимальная длинагиба 1100 мм.

2. Минимальная длина гйба 1000 мм.
3. Расстояние между опорами – не менее 900 мм.
4. Усилие не менее 35 тонн.
5. Макс. скорость перемещения верхней балки:
 - скорость подхода – не менее 200 мм/сек
 - рабочая скорость – в интервале 1...20 мм/сек
 - скорость возврата - не менее 200мм/сек
6. Точность перемещения по оси Y не более 0,005мм.
7. Точность перемещения по осям X1/X2 не более 0,05мм.
8. Рабочий ход: - по оси Y не менее 120мм;
 - по оси X1/X2 в диапазоне 5...500мм.
 - по оси R1/R2 не менее 50мм.
9. Перемещение задних упоров от ЧПУ по 6-ти осям(2 упора) - обязательно.
10. Система управления TASC 6000 желательна или DELEM DA-65/69.
11. Интерфейс на русском языке.
12. Графическое 2D программирование на рабочем месте - обязательно.
13. Устройство безопасности, позволяющее производить безопасную и быструю гибку.
14. Автоматическое крепление инструмента верх/низ (гидравлическое или пневматическое) WILA или TRUMPF – обязательно
15. Закаленные балки крепления верхнего и нижнего инструмента.
16. Защита не перестраиваемая, не замедляющая работу станка.
17. Система управления: экранная клавиатура должна иметь большие кнопки, для удобства работы оператора.
18. Освещение рабочей зоны сзади и спереди (LED)
19. Приспособление для работы, сидя и стоя.
20. ОСВ - Operator Controlled Bending (ручной Bluetooth-угломер) обязательно,
21. Опорный стол (спереди).
22. Поворотный пульт управления
23. Занимаемая площадь не более 1900x1400 мм.

Предложение УРЗ в полном объеме соответствует установленным требованиям неправомерно не допущена к закупке.

Выдержка из заявки ООО "НУКЛИН":